

⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 195 16 807 A 1**

⑤ Int. Cl. 6:
B 65 B 35/44
B 65 B 35/04
B 65 G 47/28

⑳ Aktenzeichen: 195 16 807.0
㉑ Anmeldetag: 8. 5. 95
㉒ Offenlegungstag: 14. 11. 98

DE 195 16 807 A 1

㉓ Anmelder:
Mache, Siegfried, 74564 Crailsheim, DE

㉔ Vertreter:
Wilhelms, Killan & Partner, 81541 München

㉕ Erfinder:
gleich Anmelder

㉖ Entgegenhaltungen:

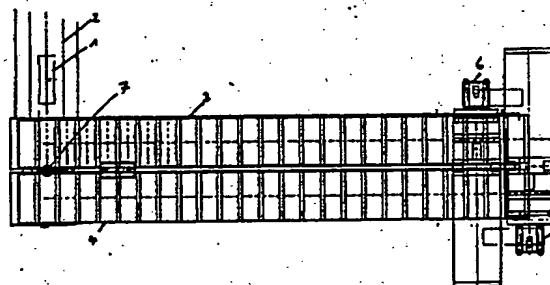
DE-PS 12 48 534
DE-AS 10 25 783
DD 90 339
US 28 01 378

Patents Abstracts of Japan M-1005 mit JP 2-127224
A;

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

㉗ Vorrichtung zum Aufnehmen von fortlaufend einzeln zugeführten Gegenständen und zum gruppenweisen Bereitstellen der Gegenstände

㉘ Vorrichtung zum Aufnehmen von fortlaufend einzeln zugeführten Gegenständen und zum gruppenweisen Bereitstellen der Gegenstände zur Entnahme für eine Verpackungsanlage. Zwei Förderketten (3, 4) mit Abteilen zur Aufnahme der Gegenstände sind quer zur Förderbahn (2) der Gegenstände so angeordnet, daß ihre Abteilung in Förderrichtung der Gegenstände in einer Linie zueinander ausgerichtet sind. Eine Sperreinrichtung (7, 8) ist zwischen den beiden Förderketten (3, 4) in der Verlängerung der Zuführrichtung der Gegenstände angeordnet und so ausgebildet, daß sie das Abteil der in Zuführrichtung der Gegenstände hinten liegenden Förderkette (4) öffnen und schließen kann. Eine Steuerungseinrichtung steuert die Sperreinrichtung (7, 8) sowie die Antriebseinrichtungen für die Förderketten (3, 4) derart, daß zu einem gegebenen Zeitpunkt eine der Förderketten (3, 4) läuft und die ankommenden Gegenstände aufnimmt, während die andere Förderkette (4, 3) stillsteht und nach einer gegebenen Anzahl von Takten die laufende Förderkette (3, 4) stillgesetzt und die jeweils andere Förderkette (4) in Betrieb gesetzt wird, wobei die Sperreinrichtung (7, 8) so umgeschaltet wird, daß dann in der anderen in Betrieb gesetzten Förderkette die ankommenden Gegenstände aufgenommen werden können. In dieser Weise ist ein fortlaufender Betrieb ohne Unterbrechungen bei hoher Stillstandzeit zur Entnahme von Gegenständen von der jeweils stillstehenden Förderkette gegeben.



DE 195 16 807 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 09. 98 802 048/101

7/28

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Aufnehmen von fort laufend einzeln zugeführten Gegenständen und zum gruppenweisen Bereitstellen der Gegenstände zur Entnahme z. B. für eine Verpackungsanlage oder dgl. mit einer endlosen quer zur Förderbahn der zugeführten Gegenstände angeordneten Förderkette, die mit Abteilen zur Aufnahme der Gegenstände versehen ist.

Eine derartige Vorrichtung ist beispielsweise aus der DE 37 24 839 C2, der DE-PS 23 36 000 sowie der DE-OS 27 01 464 bekannt.

Derartige Vorrichtungen, die auch als Stauketten bezeichnet werden, werden in einer Verpackungsanlage zwischen der Förderbahn der zugeführten und zu verpackenden Gegenstände und der eigentlichen Verpackungsmaschine angeordnet und dienen dazu, die einzeln fortlaufend zugeführten Gegenstände aufzunehmen und so zwischenzuspeichern, daß sie gruppenweise entnommen und auf die eigentliche Verpackungsmaschine übertragen und dort gruppenweise verpackt werden können. Zu diesem Zweck muß eine derartige Staukette so ausgebildet sein, daß sie auf der Aufnahmeseite den ankommenden Gegenständen fortlaufend ein entsprechendes Abteil zur Aufnahme zur Verfügung stellt, während andererseits auf der Entnahmeseite die zu entnehmende Gruppe von Gegenständen für eine zur Entnahme ausreichende Zeitspanne wenigstens scheinbar ortsfest stehen muß.

Bei den bekannten Vorrichtungen wird das im Prinzip dadurch erreicht, daß eine in einer horizontalen Ebene liegende Förderkette auf einem Schlitten angeordnet ist, der parallel zur Förderrichtung der Förderkette verschiebbar ist und zusammen mit der Förderkette getaktet wird. Auf diese Weise wird erreicht, daß das Förderkettentrum auf der Aufnahmeseite fortlaufend Abteile an der Aufnahmeposition für die aufzunehmenden Gegenstände vorbeiführt, während das gegenüberliegende Förderkettentrum, an dem die Gegenstände gruppenweise entnommen werden, stillsteht.

Die bekannten auf dem oben angegebenen Prinzip basierenden Vorrichtungen haben jedoch den Nachteil, daß mit steigender Taktgeschwindigkeit, die beim Verpacken beispielsweise von Schokoladenriegeln 1000 Takte pro Minute betragen soll, die Stillstandzeit zur gruppenweisen Entnahme der Gegenstände außerordentlich kurz wird. Darüberhinaus muß bei den bekannten Vorrichtungen die Förderkette spätestens am Ende der Bewegungsbahn des Schlittens jedesmal nachgezogen, d. h. in die Ausgangsposition zurückgezogen werden, was gleichfalls Zeit kostet, und bei den hohen Taktgeschwindigkeiten mit Problemen verbunden ist. Ein weiterer Vorteil hinsichtlich einer schonenden Produktbehandlung sind die bei hohen Taktzahlen entstehenden Fliehkräfte und Geschwindigkeiten, die in der 180°-Kurve der bekannten Stauketten auftreten. Hinzu kommt, daß die bekannten Vorrichtung hohe bewegte Massen haben, was gleichfalls ungünstig ist.

Die der Erfindung zugrunde liegende Aufgabe besteht daher darin, die Vorrichtung der eingangs genannten Art so auszubilden, daß auch bei hohen Taktgeschwindigkeiten einerseits ausreichend lange Stillstandzeiten zur gruppenweisen Entnahme zur Verfügung stehen und andererseits eine schonende Behandlung der Gegenstände gewährleistet ist.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung soll einfach und somit wirtschaftlich ausgebildet sein.

Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung durch die Ausbildung gelöst, die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs 1 angegeben ist.

Bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden nicht die beiden Trume einer einzigen horizontalen Förderkette zur Aufnahme und Entnahme der Gegenstände verwandt sondern sind zwei Förderketten mit gleicher oder entgegengesetzter Förderrichtung nebeneinander angeordnet, bei denen Aufnahme und Entnahme am selben Kettentrum jeweils erfolgen können. Die Ausbildung ist so gestaltet, daß zu einem gegebenen Zeitpunkt eine der Förderketten läuft und die ankommenden Gegenstände aufnimmt während die andere Förderkette stillsteht, so daß die Gegenstände von ihr gruppenweise entnommen werden können, und über eine umschaltbare Sperreinrichtung dafür gesorgt ist, daß die Förderketten abwechselnd zugänglich sind, d. h. Gegenstände aufnehmen und Gegenstände zur Entnahme gruppenweise zur Verfügung stellen, d. h. stillstehen. Da die beiden Förderketten derart zueinander angeordnet sind, daß ihre Abteile zueinander und zur Zuführrichtung der Gegenstände ausgerichtet sind, können die Gegenstände von den Abteilen der in Zuführrichtung hinter der vorderen Förderkette angeordneten Förderkette aufgenommen werden, nachdem sie durch das entsprechende stillstehende Abteil der vorderen Förderkette hindurch gegangen sind.

Die erfindungsgemäße Ausbildung zeichnet sich dadurch aus, daß sie konstruktiv einfach ist, da zu taktende die Förderketten tragende Schlitten fehlen, hohe Stillstandzeiten möglich sind, da die Förderkette, von der die Gegenstände entnommen werden, während der gesamten Zeit stillsteht, während der die andere Förderkette mit einer entsprechenden Anzahl von Gegenständen beschickt wird, und keine Zeitverluste auftreten, die bei den bekannten Vorrichtungen durch das Nachziehen des Schlittens beziehungsweise der Förderkette verursacht werden.

Besonders bevorzugte Ausbildungen und Weiterbildungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung sind Gegenstand der Patentansprüche 2 bis 4.

Im folgenden werden anhand der zugehörigen Zeichnung zwei besonders bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung näher beschrieben. Es zeigen

Fig. 1 eine Draufsicht auf ein erstes Ausführungsbeispiel,

Fig. 2 eine Seitenansicht des Ausführungsbeispiel und Fig. 3 eine Stirnansicht des Ausführungsbeispiels,

Fig. 4 eine Draufsicht auf ein zweites Ausführungsbeispiel.

Die in Fig. 1 dargestellte Vorrichtung dient dazu, fortlaufend einzeln längs einer Förderbahn 2 zugeführte Gegenstände 1 aufzunehmen und diese Gegenstände gruppenweise zur Entnahme zu einer Verpackungsmaschine bereitzustellen.

Quer zur Förderbahn 2, die wenigstens kurz vor der Vorrichtung geradlinig verläuft, sind zwei endlose Förderketten 3, 4 parallel zueinander mit gleicher Förderrichtung angeordnet, die Abteile zur Aufnahme der ankommenden Gegenstände 1 aufweisen. Die Trume der Förderketten 3, 4 verlaufen in vertikaler Richtung übereinander, die beiden oberen Trume liegen in einer horizontalen Ebene, die zur Ebene der Förderbahn 2 ausgerichtet ist. Die Abteile sind fachartig ausgebildet und können aus im Querschnitt winkelförmigen Elementen 9 bestehen, wie es in Fig. 2 dargestellt ist, deren aufrecht stehender Schenkel in Förderrichtung der Förderkette vorne angeordnet ist. Eine besonders reibungslose Auf-

nahme der ankommenden Gegenstände 1 ist dann gewährleistet, wenn die Aufnahme in einem Abteil erfolgt, das direkt hinter einem der Umlenkräder 10 der Förderketten 3, 4 liegt. Wie es in Fig. 2 dargestellt ist, ist bei dieser Ausbildung das Aufnahmefach für den ankommenden Gegenstand weit geöffnet, da der aufrecht stehende Schenkel des winkelförmigen Elementes 9 des folgenden Abteils radial vom Umlenkrad 10 weg steht und somit bezüglich des Aufnahmeabteils schräg nach außen verläuft. Die Abteile können aber auch aus U-förmigen Elementen bestehen.

Der Antrieb der beiden Förderketten 3, 4 erfolgt über separate Antriebsmotoren 5, 6, die über Zwischenräder 11 und Antriebsriemen 12 mit der angetriebenen Welle der Förderketten 3, 4 jeweils verbunden sind, auf der das andere Umlenkrad 13 sitzt.

Die beiden Förderketten 3, 4 sind zueinander so angeordnet, daß ihre Abteile in einer Linie zueinander und zu der Richtung ausgerichtet sind, in der die Gegenstände 1 auf der Förderbahn 2 zugeführt werden. Zwischen den beiden Förderketten 4, und zwar in der Verlängerung der Zuführrichtung der Gegenstände 1 ist eine Sperr-einrichtung 7, 8 vorgesehen, die so ausgebildet ist, daß sie das Abteil der in Förderrichtung der Gegenstände 1 hinten liegenden Förderkette 4 öffnen und schließen kann.

Die Sperr-einrichtung 7, 8 kann aus einem Schieber beispielsweise in Form eines Bleches 7 bestehen, wie es in Fig. 2 und 3 dargestellt ist, der über ein Betätigungsglied beispielsweise ein pneumatisches oder motorisches Betätigungsglied 8 betätigt wird. Die Betätigungsrichtung ist senkrecht zu der Zuführrichtung der Gegenstände 1, bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel die Vertikalrichtung.

Die Antriebseinrichtungen, d. h. insbesondere die Motoren 5 und 6 für die Förderketten 3 und 4 sowie die Betätigungseinrichtung für die Sperr-einrichtung 7, 8 sind mit einer Steuereinrichtung verbunden. Die Steuereinrichtung ist so ausgebildet, daß sie einen der Antriebsmotoren 5 und 6 einer der beiden Förderketten 3 und 4 bei entsprechender Stellung der Sperr-einrichtung 7, 8 taktet, während die jeweils andere Förderkette stillsteht.

Die obige Vorrichtung arbeitet in der folgenden Weise:

Zu einem gegebenen Zeitpunkt wird beispielsweise der Motor 6 der Förderkette 3 über die Steuereinrichtung getaktet, so daß die Abteile der Förderkette 3 an der Förderbahn 2 für die aufzunehmenden Gegenstände 1 vorbeilaufen und in jedem Abteil jeweils ein Gegenstand 1 aufgenommen wird. Dabei hat die Sperr-einrichtung beispielsweise der Schieber 7 eine Position, in der das dahinterliegende Abteil der Förderkette 4 geschlossen ist. Die Förderkette 4 wird nicht getaktet, sie steht still.

Die einzeln ankommenden Gegenstände 1 werden nacheinander in den Abteilen der Förderkette 3 aufgenommen und weiterbefördert. Nach einer bestimmten Anzahl von Takten wird über die Steuereinrichtung die Taktung des Motors 6 beendet, so daß die Förderkette 3 anhält, wird die Sperr-einrichtung 7, 8 so betätigt, daß der Weg zu der in Zuführrichtung der Gegenstände 1 dahinterliegenden Förderkette 4 freigegeben ist, und wird der Motor 6 für diese Förderkette in Betrieb gesetzt. Das hat zur Folge, daß die Förderkette 3 stillsteht, so daß beispielsweise mittels eines Roboters eine gewünschte Anzahl von Gegenständen entnommen, zu einer Verpackungsmaschine übertragen und dort z. B. in

einer Schachtel verpackt werden kann, während die weiterhin fortlaufend zugeführten Gegenstände 1 von den Abteilen der nun laufenden Förderkette 4 aufgenommen werden. Dazu gehen die Gegenstände 1 zunächst durch das davor liegende stillstehende Abteil der Förderkette 3 hindurch. Nach einer vorgegebenen Anzahl von Takten wird die Arbeitsweise umgekehrt, d. h. wird die Förderkette 4 stillgesetzt und die Förderkette 3 wieder in Betrieb gesetzt, wobei in einer zeitlich genau abgestimmten Weise die Sperr-einrichtung 7, 8 betätigt wird, so daß der Weg zu den Abteilen der hinteren dann nicht mehr laufenden Förderkette 4 versperrt ist.

Der oben beschriebene Ablauf wird zyklisch wiederholt, so daß abwechselnd von beiden Förderketten 3, 4 die fortlaufend ankommenden Gegenstände 1 aufgenommen und gruppenweise entnommen werden können.

Die zeitliche Abstimmung zwischen den einzelnen Schalt- oder Steuervorgängen ist über Sensoren beispielsweise Lichtsensoren und Lichtschranken möglich, die die Ankunft der jeweiligen Gegenstände 1 erfassen und über deren Ausgangssignale die Steuereinrichtung die Antriebsmotoren 5, 6 taktet und die Sperr-einrichtung 7, 8 schaltet. Entsprechende Anpassungen an die jeweiligen Gegebenheiten auf der Zufuhrseite der Gegenstände 1 sowie auf der Entnahmeseite können an Ort und Stelle erfolgen.

Fig. 4 zeigt ein zweites Ausführungsbeispiel, bei dem im Unterschied zu dem ersten in Fig. 1 dargestellten Ausführungsbeispiel die beiden Förderketten 3, 4 entgegengesetzte Förderrichtungen haben und bezüglich der Aufnahme-position für die Gegenstände 1 versetzt angeordnet sind. Wichtig ist dabei, daß wenigstens an der Aufnahme-position die Abteile beider Förderketten 3, 4 in einer Linie zueinander und zur Förderrichtung der Gegenstände 1 ausgerichtet sind.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Aufnehmen von fortlaufend einzeln zugeführten Gegenständen und zum gruppenweisen Bereitstellen der Gegenstände zur Entnahme für eine Verpackungsanlage mit einer endlosen quer zur Förderbahn der Gegenstände angeordneten Förderkette, die mit Abteilen zur Aufnahme der Gegenstände versehen ist, gekennzeichnet durch eine weitere endlose Förderkette (4) mit Abteilen zum Aufnehmen der Gegenstände (1), die bezüglich der Förderbahn (2) der Gegenstände (1) hinter der einen Förderkette (3) so angeordnet ist, daß wenigstens ihr Abteil an der Aufnahme-position in Förderrichtung der Gegenstände (1) in einer Linie zu dem entsprechenden Abteil der einen Förderkette (3) ausgerichtet ist, eine Sperr-einrichtung (7, 8), die in der Verlängerung der Förderbahn (2) der Gegenstände (1) zwischen den Förderketten (3, 4) angeordnet und so ausgebildet ist, daß sie das in dieser Verlängerung liegende Abteil der weiteren Förderkette (4) öffnen und schließen kann, und eine Steuereinrichtung, die eine der beiden Förderketten (3, 4) antreibt, während sie die andere Förderkette (4, 3) anhält, den Antrieb der angetriebenen Förderkette (3, 4) nach einer vorgegebenen Anzahl von Fördertakten anhält, die Sperr-einrichtung (7, 8) betätigt und die jeweils andere Förderkette (4, 3) antreibt und diesen Steuervorgang zyklisch wiederholt.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

zeichnet, daß die Steuerketten (3, 4) so angeordnet sind, daß ihr erstes Abteil hinter einem der Umlenk-
räder (10) an der Aufnahmeposition der Gegen-
stände (1) liegt, und die Abteile von im Querschnitt
winkelförmigen Elementen (9) mit aufrechtstehen- 5
dem Schenkel in Laufrichtung der Förderbänder (3,
4) vorne gebildet sind.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch
gekennzeichnet, daß die Sperreinrichtung (7, 8) als
Schieber (7) ausgebildet ist, dessen Breite im wes- 10
entlichen der Breite der Förderketteabteile ent-
spricht.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Schieber (7) in eine Richtung
senkrecht zur Förderbahn (2) der Gegenstände (1) 15
betätigt wird.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Betätigungsrichtung des Schie-
bers (7) die Vertikalrichtung ist.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

20

25

30

35

40

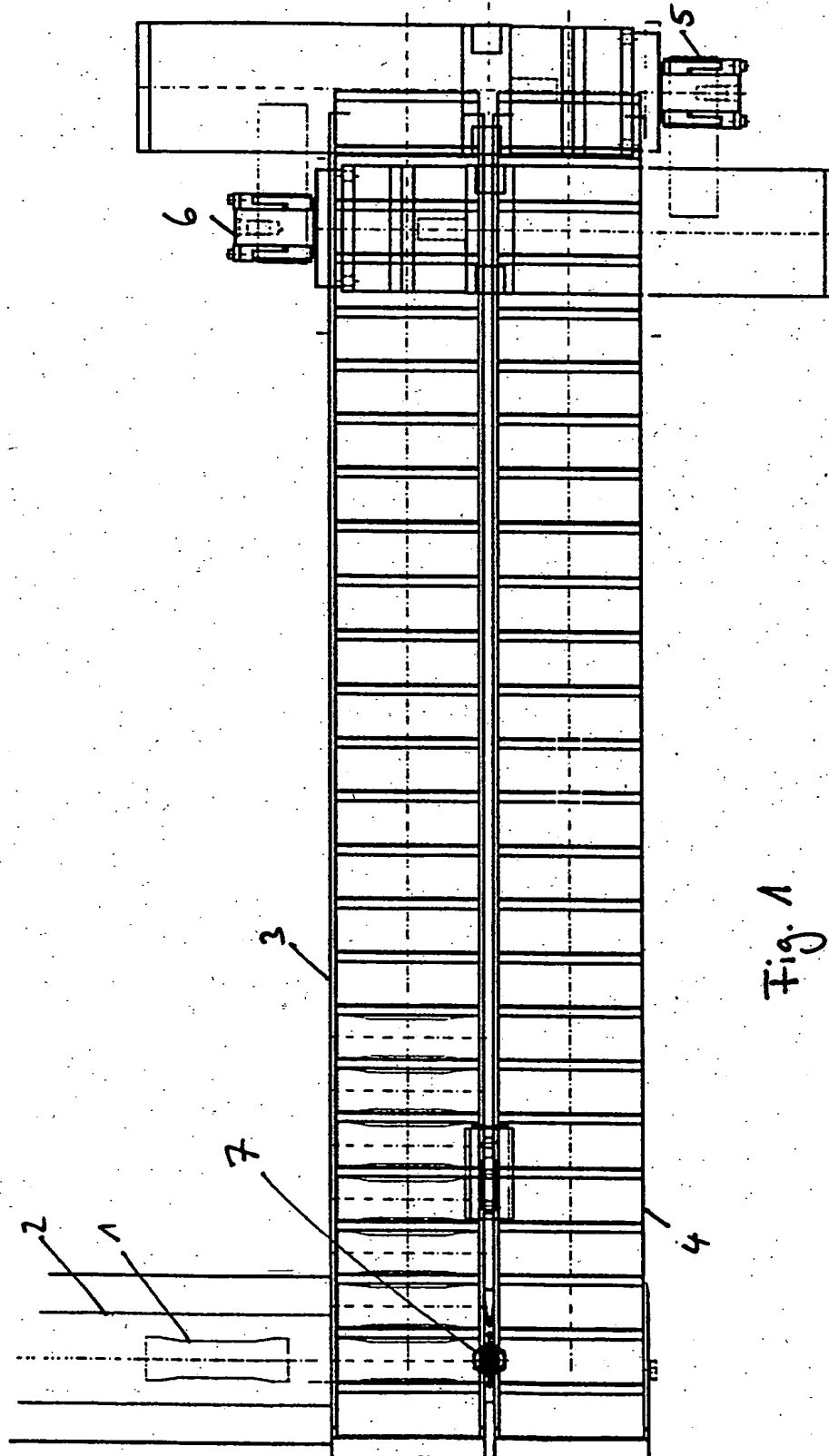
45

50

55

60

65



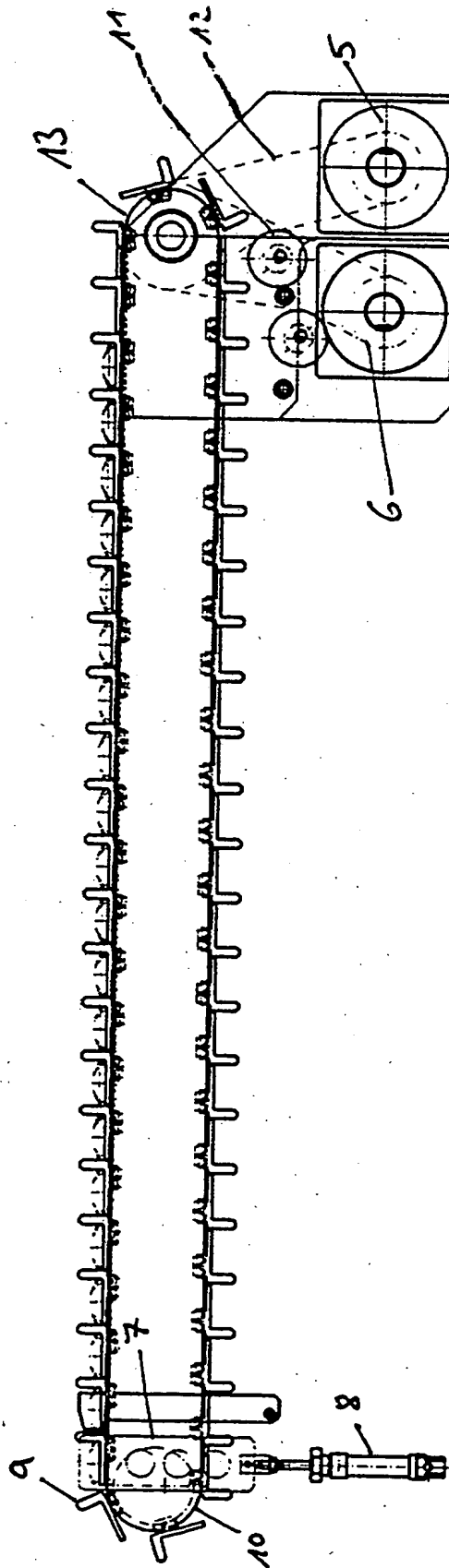


Fig. 2

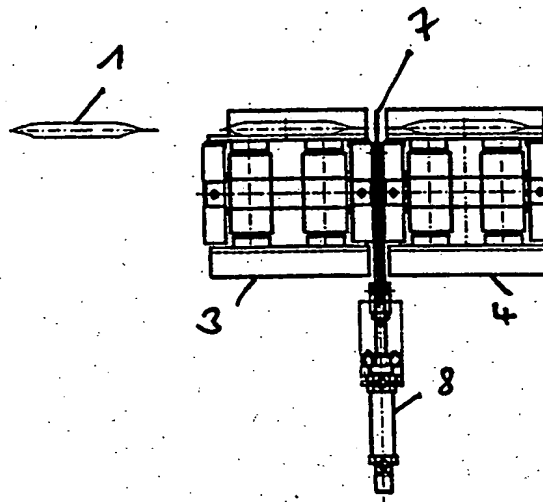


Fig. 3

